СТРУКТУРА
описания квалификации

1. Наименование квалификации Инженер по подготовке производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением (6 уровень квалификации)
2. Номер квалификации[[1]](#footnote-1) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
3. Уровень[[2]](#footnote-2) (подуровень) квалификации 6 уровень квалификации
4. Область профессиональной деятельности[[3]](#footnote-3): Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности
5. Вид профессиональной деятельности[[4]](#footnote-4): Технологическая подготовка производства продукции из композиционных полимерных материалов на инжекционно-литьевой машине (термопластавтомате)
6. Реквизиты протокола Совета об одобрении квалификации: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
7. Реквизиты приказа Национального агентства об утверждении квалификации[[5]](#footnote-5): \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
8. Основание разработки квалификации:

|  |  |
| --- | --- |
| Вид документа | Полное наименование и реквизиты документа |
| Профессиональный стандарт (при наличии) | №1504 «Специалист технологической подготовки производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением», Приказ Министерства труда и социальной защиты РФ от «11» октября 2021 г. № 701н |
| Квалификационное требование, установленное федеральным законом и иным нормативным правовым актом Российской Федерации (при наличии) | - |
| Квалификационная характеристика, связанная с видом профессиональной деятельности | - |

1. Трудовые функции (профессиональные задачи, обязанности) и их характеристики:

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| N | Код (при наличии профессионального стандарта) | Наименование трудовой функции (профессиональной задачи, обязанности) | Трудовые действия | Необходимые умения | Необходимые знания | Дополнительные сведения (при необходимости) |
| 1 | C/01.6 | Подготовка ежедневных сменных заданий для техников/механиков для выполнения производственного плана по изготовлению изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | Составление графика обслуживания основного и вспомогательного оборудования в соответствии с планом загрузки оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемВнесение оперативных изменений в график обслуживания оборудования в зависимости от загрузки производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемСоставление сменных заданий для техников/механиков в соответствии с регламентом обслуживания и фактическим состоянием оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | Прогнозировать отказы основного и вспомогательного оборудования технологической линии производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемОрганизовывать расстановку и координировать работу производственного персонала, задействованного в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, в соответствии с его квалификацией и учетом профессиональной специализацииКонтролировать содержание в чистоте оборудования, инструмента, приспособлений, рабочих мест, используемых в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемПроверять объем и качество работ по ремонту и техническому обслуживанию оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемСоставлять и оптимизировать графики ведения работ по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | Состав, принципы работы, технические характеристики оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемНормативные акты и организационно-распорядительные документы в части, касающейся организации и нормирования труда в области производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, действующие в организацииАдминистративно-распорядительные и экономические методы управления персоналомДолжностные инструкции подчиненного персонала, задействованного в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемЗаконодательство Российской Федерации, локальные нормативные акты, стандарты в области производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, действующие в организацииТехнологические регламенты, инструкции и требования научно-технической документации по работе с оборудованием для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемТрудовое законодательство Российской Федерации, правила внутреннего трудового распорядка, действующие в организацииСпособы и средства диагностики оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемПорядок оформления и выдачи ежедневных сменных заданийСистема документооборота организации |  |
| 2 | C/02.6 | Разработка параметров нового выпуска продукции, производимой из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, в соответствии с требованиями заказчика | Разработка локальной технологической и проектной документации по изготовлению нового выпуска изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением в соответствии с поступившими заказамиСогласование с заказчиком параметров изготовления новых образцов (или нового выпуска) изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемПодготовка наиболее рациональных вариантов производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением и согласование их с заказчикомНастройка технологических параметров оборудования для производства нового выпуска разрабатываемых изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемОптимизация технологических параметров настройки оборудования для производства разрабатываемых изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемОсуществление проверки соответствия настроек оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением требованиям к процессу, описанному в разработанной проектной или технической документацииСогласование с заказчиком образца - эталона разрабатываемого нового изделия из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | Разрабатывать технические и технологические решения, связанные с изготовлением новой продукции из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемВыбирать (устанавливать) требуемый для диагностики режим работы термопластавтоматаОформлять сопроводительные документы, связанные с производством изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемОбеспечивать безопасность проведения работ по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемСоставлять отчетную документацию по результатам выполненных работ по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемКлассифицировать и устранять отрицательные факторы воздействия на процесс литья под давлениемРегулировать процессы и стадии литья под давлениемОсуществлять контроль соответствия рабочих чертежей изделия и технологической оснасткиЧитать чертежи и конструкторскую документацию по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемАргументировать предложения по переналадке и модернизации оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемПрименять контрольно-измерительные приборы и инструменты для выявления дефектов и брака изделий из композиционных полимерных материалов | Технологические карты, инструкции и методические указания по наладке оборудования, используемого в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемЕдиная система конструкторской документацииЕдиная система технологической документацииДействующие в отрасли и в организации стандарты, технические условия по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемТехнология производства, принципы производства, требования, предъявляемые к производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемТребования охраны труда при эксплуатации основного и вспомогательного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемТехнические характеристики, конструктивные особенности и режимы работы основного и вспомогательного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |  |
| 3 | C/03.6 | Выполнение пусконаладочных работ при внедрении нового оборудования и новых технологических процессов производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением; выполнение приемо-сдаточных испытаний | Настройка нового оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемНастройка нового оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением на наиболее экономичный режим с учетом соблюдения параметров технологического процессаОсуществление технического контроля и поддержки при тестовых запусках нового оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемПодготовка отчетов о результатах запуска нового оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением с указанием выявленных недостатков в работе нового оборудования и путей их решения | Разрабатывать технические и технологические решения, связанные с реконструкцией и модернизацией основного и вспомогательного оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемОрганизовывать пусконаладочные и приемо-сдаточные работы при поставке основного и вспомогательного оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемКонтролировать работы по монтажу оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемКонтролировать метрологическое обеспечение работы в технологических подразделениях организации по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемАнализировать результаты оценки функциональных параметров оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | Состав, принципы работы, технические характеристики оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемТребования системы менеджмента качества организации по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемПоложение о технических службах организации по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемПоложение об организации производственного контроля процесса производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемПоложение о системе управления охраной труда и промышленной безопасностью организации по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемОптимальные параметры загрузки и режимов работы основного и вспомогательного оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемТехнологические инструкции, режимные эксплуатационные карты основных технологических параметров производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемУстройство, принципы действия и правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, контрольно-измерительных приборов, систем автоматического регулирования процессов производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемТребования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасностиТребования охраны труда при эксплуатации основного и периферийного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемТехнические характеристики, конструктивные особенности и режимы работы оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |  |

1. Возможные наименования должностей, профессий и иные дополнительные характеристики:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Связанные с квалификацией наименования должностей, профессий, специальностей, групп, видов деятельности, компетенций и т.п. | Документ, цифровой ресурс | Код по документу (ресурсу) | Полное наименование и реквизиты документа (адрес ресурса) |
| Инженер по подготовке производстваИнженер-механик | ОКЗ | 2141 | Инженеры в промышленности и на производстве |
| ОКВЭД | 22.22 | Производство пластмассовых изделий для упаковывания товаров |
| 22.29 | Производство прочих пластмассовых изделий |
| 33.12 | Ремонт машин и оборудования |
| 33.20 | Монтаж промышленных машин и оборудования. |
| ОКПДТР | 22509  | Инженер-механик  |
| 24110 | Механик |
| ЕКС | - | Инженер по подготовке производства |
| ОКСО, ОКСВНК | 2.15.03.01 | Машиностроение |
| 2.15.03.02 | Технологические машины и оборудование |
| 2.15.03.04 | Автоматизация технологических процессов и производств |
| 2.28.03.02 | Наноинженерия |
| 2.28.03.03 | Наноматериалы |
| Государственный информационный ресурс«Справочник профессий» |  |  |
| Иное (указать) |  |  |

1. Основные пути получения квалификации:

Формальное образование и обучение (тип образовательной программы, при необходимости - направление подготовки/специальность/профессия, срок обучения и особые требования, возможные варианты):

Высшее образование – программы бакалавриата, специалитета, магистратуры по направлениям подготовки УГСН «Машиностроение» и «Нанотехнологии и наноматериалы».

Опыт практической работы (стаж работы и особые требования (при необходимости), возможные варианты):

Не менее трех лет на инженерно-технических должностях в области производства изделий из композиционных полимерных материалов.

Неформальное образование и самообразование (возможные варианты): –

1. Особые условия допуска к работе:

Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации

Прохождение инструктажа по охране труда и технике безопасности

13. Наличие специального права в соответствии с федеральными законами и иными нормативными правовыми актами Российской Федерации, необходимого для выполнения работы (при наличии) -

14. Перечень документов, необходимых для прохождения профессионального экзамена по квалификации:

1) Документ, подтверждающий наличие высшего образования по направлениям подготовки «Машиностроение», «Технологические машины и оборудование», «Автоматизация технологических процессов и производств», «Наноинженерия», «Наноматериалы», «Химическая технология».

2) Документы, подтверждающие наличие практического опыта работы продолжительностью не менее трех лет на инженерно-технических должностях в области производства изделий из композиционных полимерных материалов.

 или

1)Документ, подтверждающий наличие высшего образования

2) Документ, подтверждающий наличие дополнительного профессионального образования (профессиональной переподготовки) по профилю деятельности

3) Документы, подтверждающие наличие практического опыта работы продолжительностью не менее трех лет на инженерно-технических должностях в области производства изделий из композиционных полимерных материалов

15. Срок действия свидетельства: 5 лет

1. Присваивается Национальным агентством при внесении в реестр информации о наименовании квалификации и требованиях к квалификации, на соответствие которым проводится независимая оценка квалификации, с указанием сроков действия свидетельств о квалификации и документов, необходимых для прохождения соискателем профессионального экзамена по соответствующей квалификации [↑](#footnote-ref-1)
2. В соответствии с Приказом Минтруда России от 12 апреля 2013 г. N 148н "Об утверждении уровней квалификации в целях разработки проектов профессиональных стандартов" [↑](#footnote-ref-2)
3. В соответствии с Приказом Минтруда от 29.09.2014 N 667н "О реестре профессиональных стандартов (перечне видов профессиональной деятельности)" [↑](#footnote-ref-3)
4. Заполняется при наличии профессионального стандарта [↑](#footnote-ref-4)
5. Присваивается Национальным агентством после подписание Приказа об утверждении квалификации [↑](#footnote-ref-5)